







## Method of making carbon fibre reinforced ceramified shaped body and use of such a shaped body

**Patent number:** EP0915070  
**Publication date:** 1999-05-12  
**Inventor:** KRENKEL WALTER (DE); HEIDENREICH BERNHARD (DE)  
**Applicant:** DEUTSCH ZENTR LUFT & RAUMFAHRT (DE)  
**Classification:**  
- international: **C04B35/573; C04B35/80; F16D69/02; C04B35/565; C04B35/80; F16D69/02;** (IPC1-7): C04B35/80; C04B35/573; F16D69/02  
- european: C04B35/573; C04B35/80D; F16D69/02C  
**Application number:** EP19980119179 19981010  
**Priority number(s):** DE19971049462 19971110

### Also published as:

 EP0915070 (A3)  
 EP0915070 (B8)  
 EP0915070 (B1)  
 DE19749462 (C1)

### Cited documents:

 GB1457757  
 WO9722815

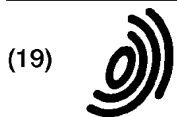
[Report a data error here](#)

### Abstract of **EP0915070**

Silicon is infiltrated into the moulded body to increase its mechanical strength. Production of a moulded body reinforced with carbon fibres comprises infiltrating a porous carbon fibres containing preform of the moulded body made of polymer resin based on phenol and hardening, pyrolysing the green body obtained to convert the polymer resin into carbon into which silicon, preferably in liquid form, is infiltrated at 1400 deg C. Before pyrolysis, the preform infiltrated with polymer resin is heated to a heat treatment temperature which is 20-70 deg C above the temperature at which the polymer resin hardens. The heat treatment temperature is maintained for at least one hour and then the green body is cooled to room temperature at a rate \- 30 deg C/hour. During pyrolysis, the green body is subjected to mechanical pressure which increases with increasing green body thickness. After the pyrolysis has ceased, the green body is cooled to room temperature at a rate of 30-300 deg C/hour.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11) **EP 0 915 070 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
12.05.1999 Patentblatt 1999/19

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **C04B 35/80**, C04B 35/573,  
F16D 69/02

(21) Anmeldenummer: **98119179.4**

(22) Anmeldetag: **10.10.1998**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(30) Priorität: **10.11.1997 DE 19749462**

(71) Anmelder:  
**Deutsches Zentrum für Luft- und Raumfahrt e.V.  
53175 Bonn (DE)**

(72) Erfinder:  
• **Krenkel, Walter  
71272 Renningen (DE)**  
• **Heidenreich, Bernhard  
71679 Asperg (DE)**

(74) Vertreter:  
**Grimm, Ekkehard, Dipl.-Phys.  
Edith-Stein-Strasse 22  
63075 Offenbach/Main (DE)**

(54) **Verfahren zur Herstellung eines mit Kohlenstoff-Fasern verstärkten, keramisierten Formkörpers und Verwendung eines solchen Formkörpers**

(57) Verfahren zur Herstellung eines mit Kohlenstoff-Fasern verstärkten, keramisierten Formkörpers, bei dem in eine Kohlenstoff-Fasern enthaltende, poröse Vorform des Formkörpers Polymerharz, insbesondere ein Polymerharz auf Phenol-Basis, infiltriert und gehärtet wird, der so erhaltene Grünkörper einer Pyrolyse zur Umwandlung des Polymerharzes in Kohlenstoff unterworfen wird und in diesen danach Silizium, vorzugsweise in flüssiger Phase, bei einer Temperatur von mindestens 1400°C infiltriert wird, das mit Kohlenstoff zu Siliziumkarbid reagiert, das dadurch gekennzeichnet ist, daß vor der Pyrolyse die mit Polymerharz infiltrierte Vorform auf eine Wärmebehandlungstemperatur erhitzt wird, die 20°C bis 70°C über der Temperatur liegt, bei der das Polymerharz aushärtet, daß die Wärmebehandlungstemperatur für eine Dauer von mindestens 1 Stunde aufrechterhalten und danach der Grünkörper auf Raumtemperatur mit einer Kühlrate von wenigstens 30°C/h abgekühlt wird, daß während der Pyrolyse der Grünkörper einer mit zunehmender Dicke des Grünkörpers ansteigenden, mechanischen Druckbelastung bzw. Flächenpressung unterworfen wird, und daß nach Abschluß der Pyrolyse der Grünkörper mit Kühlraten im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h auf Raumtemperatur abgekühlt wird.

**EP 0 915 070 A2**

## Beschreibung

**[0001]** Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines mit Kohlenstoff-Fasern verstärkten, keramisierten Formkörpers, bei dem in eine Kohlenstoff-Fasern enthaltende, poröse Vorform des Formkörpers Polymerharz, insbesondere ein Polymerharz auf Phenol-Basis, infiltriert und gehärtet wird, der so erhaltene Grünkörper einer Pyrolyse zur Umwandlung des Polymerharzes in Kohlenstoff unterworfen wird und in diesen danach Silizium, vorzugsweise in flüssiger Phase, bei einer Temperatur von mindestens 1400°C infiltriert wird, das mit Kohlenstoff zu Siliziumkarbid reagiert.

**[0002]** Weiterhin betrifft die Erfindung die Verwendung eines nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Formkörpers.

**[0003]** Ein Verfahren der vorstehend angegebenen Art ist aus der GB-PS 1 457 757 bekannt. Nach dieser Druckschrift werden solche Formkörper hergestellt, die eine Matrix aufweisen, die aus Siliziumkarbid und elementarem Silizium besteht. Dadurch, daß die Matrix des Formkörpers noch in erheblichem Umfang freies Silizium enthält, ist die Verwendung dieses Formkörpers bei Temperaturen, die im Bereich des Schmelzpunkts von Silizium liegen, nicht vorteilhaft. Gerade solche Temperaturen, die im Bereich von 1400°C liegen, können beim Einsatz solcher Formkörper als Reibereien, insbesondere Bremsen, entstehen. Durch das Erweichen des Siliziums bei diesen hohen Temperaturen ist eine ausreichende Bremswirkung nicht mehr gewährleistet. Außerdem können die mechanischen Eigenschaften solcher Formkörper stark beeinträchtigt werden. Weiterhin liegt das Problem vor, daß sich dann, wenn flüssiges Silizium auf Erstarrungstemperatur abgekühlt wird, das Silizium ausdehnt und somit innere Spannungen in dem Formkörper entstehen, die seine Brauchbarkeit in Frage stellen bzw. zumindest stark beeinflussen.

**[0004]** Ausgehend von dem vorstehend angegebenen Stand der Technik und der aufgezeigten Problematik liegt der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren der eingangs genannten Art derart weiterzubilden, daß der Formkörper nach der Infiltration des Siliziums einen Gehalt an freiem Silizium aufweist, der kleiner 2% bezogen auf die Masse des Formkörpers beträgt und dessen Porosität kleiner 5% bezogen auf das Gesamtvolumen des Formkörpers ist.

**[0005]** Die vorstehende Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß vor der Pyrolyse die mit Polymerharz infiltrierte Vorform auf eine Wärmebehandlungstemperatur erhitzt wird, die 20°C bis 70°C über der Temperatur liegt, bei der das Polymerharz aushärtet, daß die Wärmebehandlungstemperatur für eine Dauer von mindestens 1 Stunde aufrechterhalten und danach der Grünkörper auf Raumtemperatur mit einer Kühlrate von wenigstens 30°C/h abgekühlt wird, daß während der Pyrolyse der

Grünkörper einer mit zunehmender Dicke des Grünkörpers ansteigenden, mechanischen Druckbelastung, insbesondere Flächenpressung, unterworfen wird, und daß nach Abschluß der Pyrolyse der Grünkörper mit Kühlraten im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h auf Raumtemperatur abgekühlt wird.

**[0006]** Durch diese Vorbehandlung der Vorform vor der Infiltration des Siliziums werden, insbesondere durch die definierte Wärmebehandlung und die Druckbelastung bzw. Flächenpressung während der Pyrolyse, und durch die definierte Abkühlung des Grünkörpers nach der Pyrolyse auf Raumtemperatur Porositäten in Form von translaminaren Rissen oder Kanälen erzeugt. Damit wird sichergestellt, daß nach der Infiltration von Silizium in diese Porenstruktur und nach der Silizierung der Anteil an freiem Silizium, bezogen auf die Masse des Formkörpers, kleiner 2% beträgt und die Porosität 5% bezogen auf das Gesamtvolumen nicht übersteigt. Dieser geringe Anteil an freiem Silizium stellt sicher, daß der Formkörper hohen Temperaturbelastungen standhält, die bis in den Bereich der Schmelztemperatur von Silizium und darüberhinaus reichen. Weiterhin werden durch die definierte Wärmebehandlung Spannungen in der Vorform des Formkörpers abgebaut und damit die Verzugs- und Delaminationsgefahr während der anschließenden, vorzunehmenden Pyrolyse verringert. Außerdem führt die Temperaturbehandlung während der Silizierung bei einer Temperatur von < 1800°C für eine Zeitdauer von mindestens 3 Stunden oder bei einer Temperatur von > 1800°C bis etwa 2100°C für eine Zeitdauer von weniger als 3 Stunden zu niedriger Porosität und niedrigen, freien Siliziumgehalten.

**[0007]** Das erfindungsgemäße Verfahren bringt weiterhin den Vorteil mit sich, daß zur Herstellung des Formkörpers Lang- bzw. Endlosfasern aus Kohlenstoff einsetzbar sind. Solche Lang- bzw. Endlosfasern führen wiederum zu einem Formkörper, der eine hohe mechanische Festigkeit besitzt. Beispielsweise kann die Biegefestigkeit im Bereich von 50 MPa oder sogar darüber liegen. Auch zeichnet sich der nach dem Verfahren hergestellte Formkörper durch einen geringen Verzug und eine hohe Form-treue in allen Prozeßschritten aus. Dies bedeutet, daß der sich ergebende Formkörper während der einzelnen Fertigungsschritte bereits mit der Endform angenäherten Maßen dimensioniert werden kann. Dies gilt auch bei der Grünkörperherstellung und der Pyrolyse, da der Schwund gering ist. Somit ist auch keine Zugabe von Pulvern zur Reduzierung des Schwunds bzw. der Porosität notwendig. Von Vorteil bei dieser Verfahrensweise ist, daß der Grünkörper damit nur aus zwei Ausgangswerkstoffen besteht; einerseits dem Fasergerüst und andererseits einer Matrix aus Flüssigpolymer, d.h. es werden Pulverzugaben in die Matrix vermieden bzw. nicht notwendig, was fertigungstechnisch Vorteile dahingehend mit sich bringt, daß bei der Fertigung und Infiltration der Fasergerüste eine schnelle Infiltration möglich ist und große Bauteile herstellbar sind, da aufgrund des nicht vorhandenen Pul-

vers ein Ausschwemmen solcher Pulver nicht gegeben ist. Erfindungsgemäße Formkörper können weiterhin mit Fasergehalten gefertigt werden, die bis zu 70 Volumen-% bezogen auf das Gesamtvolumen des Formkörpers betragen. Solche hohen Gehalte an Kohlenstoff-Fasern führen zu einer hohen Festigkeit des Endkörpers mit einem geringen Schwund während der einzelnen Fertigungsschritte. Das Verfahren erlaubt darüberhinaus einen lokal unterschiedlichen Werkstoffaufbau durch Einstellung der Faserorientierung und/oder des Fasergehalts, wodurch günstige, werkstoffgerechte Krafteinleitungen in das aus dem Formkörper hergestellte Bauteil, je nach Anforderungen, möglich sind. Um eine gleichmäßige Durchdringung, beispielsweise einer Gewebeforform aus Kohlenstoff-Fasern mit Polymerharz zu gewährleisten, wird bevorzugt das Polymerharz über eine Gewebeschnittkante (d.h. eine Kante, die senkrecht bzw. quer zu den Gewebelagen liegt) parallel zu den Gewebelagen und über die gesamte Dicke der Vorform in die Vorform injiziert. Hierbei kann der Vorkörper in eine entsprechende Aufnahme eingebracht werden, so daß die Gewebeschnittkanten frei verbleiben, über die dann das Polymerharz definiert injiziert wird. Die Infiltration des Polymerharzes sollte hierbei mit einer Druckdifferenz von 0,1 bar bis 10 bar erfolgen. Darüberhinaus sollte die Vorform vor der Injizierung des Harzes entgast werden, um flüchtige Bestandteile zu entfernen. Als Polymerharz eignet sich insbesondere ein mit Wasser oder Alkohol (z.B. Ethanol) gelöstes Phenol vom Typ Resol, wobei allerdings ein solches, das in Wasser gelöst ist, zu bevorzugen ist. Ein solches Phenolharz ist preisgünstig und erfordert, insbesondere aufgrund der Löslichkeit in Wasser, keine umwelttechnischen Maßnahmen, die ansonsten bei anderen flüchtigen Lösungsmitteln erforderlich wären.

**[0008]** Gemäß einer weiteren Maßnahme wird die Wärmebehandlung der mit Harz infiltrierten Vorform in Luftatmosphäre bei Umgebungsdruck durchgeführt. Die Wärmebehandlung, wie sie erfindungsgemäß angegeben ist, führt zur Bildung von definierten Rißstrukturen, die die Segmentierung der Matrix, d.h. die Ausbildung der translaminaren Matrixkanäle bei der Pyrolyse beeinflussen. Dies erfolgt beispielsweise dadurch, daß ein späteres (nach der Pyrolyse vorliegendes) Mikrorißmuster ansatzweise bereits vor der Pyrolyse vorliegt, wodurch die Gefahr von großflächigen Fehlstellen, wie zum Beispiel Delamination, deutlich verringert wird. Damit wird der Aufbau einer Mikrostruktur mit Spaltbreiten zwischen 5 µm und 25 µm für die anschließende Silizierung begünstigt. Mit diesen Spaltbreiten kann ein Gehalt an freiem Silizium nach der Silizierung kleiner 2% erreicht werden. Ein weiterer Vorteil dieses Verfahrens ist derjenige, daß nur eine einmalige Pyrolyse und nur eine einmalige Silizierung nötig sind, die den Vorteil mit sich bringen, daß eine Nachinfiltration der Matrix entfällt und daß damit ein schneller Prozeßverlauf gewährleistet ist.

**[0009]** Der Abbau von Spannungen, die in der Vorform

des Formkörpers entstehen, kann für die Vorform schonend dadurch durchgeführt werden, daß zur Erreichung der Wärmebehandlungstemperatur die Wärmebehandlung in Stufen mit unterschiedlichen Aufheizraten durchgeführt wird. Diese Aufheizraten von Raumtemperatur bis auf Wärmebehandlungstemperatur liegen im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h.

**[0010]** Es wurde festgestellt, daß durch eine mechanische Druckbelastung, insbesondere Flächenpressung, indem der Grünkörper mit gelochten und/oder genuteten Graphit- oder Stahlplatten während der Pyrolyse beschwert wird, die Rißbildung im Grünkörper so beeinflusst wird, daß Spaltbreiten zwischen 5 µm und 25 µm erreicht werden, insbesondere auch unter dem Gesichtspunkt, daß die Entstehung von Delaminationen verhindert wird. Bei dieser Mikrorißstruktur mit Spaltbreiten zwischen 5 µm und 25 µm, die nach der Pyrolyse erhalten wird, wird ein Gehalt an freiem Silizium von kleiner 2% nach der Infiltration von Silizium sichergestellt. Die Flächenpressung sollte bevorzugt mit genuteten Platten durchgeführt werden, wobei der Anteil der Kontaktflächen zwischen den Nuten, die auf der Vorform des Formkörpers aufliegen, zwischen 30% und 60% der Gesamtplattenfläche liegt. Solche Platten sollten vorzugsweise von zwei gegenüberliegenden Seiten an dem Grünkörper anliegen. Es hat sich gezeigt, daß bei einem Laminataufbau mit zweidimensionalen Gewebeschichten nur eine Druckbelastung senkrecht zu den Gewebeebenen erforderlich ist. Weiterhin wurde festgestellt, daß die nötige Flächenpressung mit zunehmender Bauteildicke ansteigt. Die jeweilige, minimale, erforderliche Flächenpressung in Form des anzuwendenden Drucks P (der Druck auf den Vorkörper während der Pyrolyse) kann aus  $P = 100 + t \times 65 \text{ [N/m}^2\text{]}$  errechnet werden, wobei t die Wandstärke der Vorform in [mm] angibt, und zwar in Richtung der Druckbeaufschlagung.

**[0011]** Durch eine gleichmäßige Verteilung der mechanischen Druckbelastung auf den Grünkörper wird sichergestellt, daß während der Pyrolyse der Grünkörper stabilisiert ist und ein Verzug verhindert wird.

**[0012]** Um die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens zu erhöhen, kann die Pyrolyse mehrerer Grünkörper in gestapelter Anordnung durchgeführt werden. Hierbei werden im wechselnden Aufbau genutete Druckplatten und Grünkörper so geschichtet, daß sich ein Stapel bildet.

**[0013]** Vorzugsweise sollte die Pyrolyse unter Inertgas oder bei einem Druck  $\leq 1$  mbar durchgeführt werden; hierdurch wird erreicht, daß eine Oxidation des Grünkörpers vermieden und eine hohe Kohlenstoffausbeute des Polymerharzes erzielt wird. Falls Inertgas eingesetzt wird, sollte vorzugsweise Stickstoff verwendet werden, dessen Reinheit wenigstens 99,96% beträgt. Außerdem sollten Spülgasraten des Schutzgases bei Verwendung von Schutzgas von bis zu 30 l/min pro Kubikmeter Ofenvolumen eingestellt werden, um einen leichten und sicheren Abtransport der freigesetz-

ten Gase während der Pyrolyse zu gewährleisten.

**[0014]** In Bezug auf die vorstehend angegebenen Vorteile wird verfahrensgemäß die Pyrolyse mit Heiz- und Kühlraten im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h, bevorzugt mit Heiz- und Kühlraten von 100°C/h, durchgeführt.

**[0015]** Es hat sich bewährt, die Pyrolyse in drei Heizstufen durchzuführen, wobei die erste Heizstufe bis zur Wärmebehandlungstemperatur mit einer Heizrate im Bereich von 50°C/h bis 300°C/h, die zweite Heizstufe mit einer Heizrate im Bereich von 5°C/h bis 300°C/h, bis wenigstens 70% der Umwandlung des Polymerharzes in Kohlenstoff erfolgt ist, und die dritte Heizstufe mit einer Heizrate im Bereich von 50°C/h bis 300°C/h bis zur Pyrolyse-Endtemperatur durchgeführt werden. Besonders gute Ergebnisse werden dann erzielt, wenn die erste Heizstufe mit einer Heizrate von etwa 100°C/h durchgeführt wird, während die zweite Heizstufe mit einer Heizrate von etwa 10°C/h und die dritte Heizstufe mit einer Heizrate von etwa 100°C/h durchgeführt werden sollten.

**[0016]** Für eine gleichmäßige Siliziuminfiltration sollte eine im wesentlichen konstante Temperatur während der gesamten Infiltration aufrechterhalten werden. Die Zeitdauer, während der die zur Infiltration notwendige Temperatur beibehalten werden soll, hängt stark von der ausgewählten Temperatur ab, wobei mit höherer Temperatur die Zeitdauer, die für die Infiltration erforderlich ist, abnimmt. Falls eine Temperatur während der Infiltration von kleiner 1800°C eingestellt wird, sollte diese Temperatur mindestens 3 Stunden aufrechterhalten werden. Wird allerdings für die Siliziuminfiltration eine Temperatur im Bereich von 1800°C bis etwa 2100°C gewählt, sollte die Zeitdauer, für die diese Temperatur aufrechterhalten wird, weniger als drei Stunden betragen.

**[0017]** Falls die Vorform aus einem Gewebelaminat aus Kohlenstoff-Fasern aufgebaut ist, wird das Silizium quer zu der Schichtstruktur des Laminataufbaus zugeführt. Um die Reaktion des infiltrierten Siliziums mit freiem Kohlenstoff, der nach der Pyrolyse vorhanden ist, reproduzierbar zu gestalten, sollte ein Silizium eingesetzt werden, das Verunreinigungen von weniger als 9 ppm enthält.

**[0018]** Um mehrere pyrolysierte Vorkörper gleichzeitig mit flüssigem Silizium zu infiltrieren, werden die Grünkörper in übereinander angeordneten Graphitwannen eingelegt derart, daß jeweils der Boden einer Graphitwanne auf dem Rand der darunterliegenden Graphitwanne aufliegt. Darüberhinaus wird jede Graphitwanne mit einem Trennmittel versehen. Vorzugsweise handelt es sich um eine Suspension, die eine wässrige Lösung aus Bornitridpulver und einem Haftvermittler enthält. Dieses Trennmittel aus Bornitridpulver und Haftvermittler wird auf die Flächen der Wanne aufgebracht und verbleibt, nach dem Entfernen des infiltrierten Formkörpers aus der Wanne, auf den Wannenflächen. Ein solches Trennmittel beeinflusst darüberhinaus nicht den

Formkörper in seiner Struktur oder in sonstiger Weise.

**[0019]** Da mit der erfindungsgemäßen Verfahrensweise der Schwund, der darüberhinaus sehr gering ist, definiert und reproduzierbar eingestellt werden kann, ist es möglich, zwischen der Pyrolyse des Grünkörpers und dessen nachfolgender Silizierung diesen unter Berücksichtigung von einfachen Maßänderungen zu dimensionieren, wobei diese Maßänderung etwa 2% bezogen auf die Dimensionen des pyrolysierten Grünkörpers beträgt, um die gewünschten Endmaße zu erzielen. Eine Endbearbeitung des keramisierten Formkörpers ist, wenn überhaupt, nur in geringem Umfang erforderlich, da aufgrund der Maßzugabe bei der Bearbeitung des pyrolysierten Grünkörpers die Maßänderung, die während der Silizierung auftritt, kleiner 2% beträgt. Durch die Maßhaltigkeit, die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren erzielbar ist, sind, wenn überhaupt, nur geringe Nachbearbeitungsschritte notwendig, um die gewünschten Dimensionen einzuhalten bzw. zu erreichen. Hierdurch ist gewährleistet, daß Schutzschichten, die sich während der Silizierung ausbilden, verbleiben und als Funktionsoberflächen verwendet werden können. Bei einer zu starken Nachbearbeitung würden ansonsten diese Schutzschichten größtenteils oder gänzlich entfernt werden. Solche Schutzschichten, die erhalten werden, können insbesondere als Korrosions- und Oxidationsschutzschichten verwendet werden, was besonders vorteilhaft beim Herstellen von Bremsscheiben gemäß der erfindungsgemäßen Verfahrensweise ist.

#### Ausführungsbeispiel

**[0020]** Nachfolgend wird die Fertigung eines plattenförmigen Formkörpers mit Endmaßen von 286 mm x 286 mm x 14 mm beschrieben.

**[0021]** Als Ausgangsmaterial werden symmetrische Kohlenstoff-Fasergewebe verwendet mit folgenden Spezifikationen:

- HT Kohlenstoff-Fasern mit 12.000 Filamenten (HT bedeutet hochfeste Fasern)
- Gewebe mit Leinwandbindung aus HT-Fasern
- Flächengewicht 460 g/m<sup>2</sup>
- Phenolharz vom Typ Resol mit einer Viskosität von ca. 100 mPas, einer Kohlenstoffausbeute von etwa 60% und einem Lösungsmittelanteil von ca. 15% (Wasser)

**[0022]** Die Herstellung der Vorform wird wie folgt vorgenommen:

**[0023]** Es werden Gewebelagen mit einer Größe von 303,5 mm x 303,5 mm aus der Gewebbahn (1 m breit) geschnitten. Dann erfolgt eine Trocknung der einzelnen Gewebelagen bei 110°C für 2 Stunden. Anschließend

werden 58 solcher Gewebelagen in eine Gewebekammer eingelegt. Das Übereinanderstapeln der einzelnen Gewebelagen erfolgt unter ständigem Wechsel von Kett- und Schußrichtung der Kohlenstoff-Fasern. Die Faserorientierung in jeder Lage entspricht somit 0° und 90°.

#### Harzinfiltration

**[0024]** Das zu infiltrierende Polymerharz wird in einer Menge von 1200 g in eine Harzkammer eingebracht. Die Harzkammer sowie die Gewebekammer werden auf Infiltrationstemperatur von 70°C erhitzt und gleichzeitig durch Anlegen von Unterdruck -0,3 bar entgast. Anschließend erfolgt die Infiltration des Harzes über einen Verbindungskanal in die Vorform aus Kohlenstoff-Fasergeweben. Die Infiltration erfolgt in vertikaler Richtung unter Erhöhung des Differenzdrucks zwischen Harz- und Gewebekammer in mehreren Schritten von 0,3 auf 2 bar. Das Harz wird gleichmäßig über die Schnittkante der Gewebelagen, d.h. die Stirnseite der Vorform, infiltriert. Nach der Infiltration erfolgt ein Ausgasen flüchtiger Bestandteile des infiltrierten Polymerharzes, eine Spülung mit weiterem, frischen Polymerharz aus der Harzkammer zum Entfernen von verunreinigtem Harz (Faserteilchen, Entgasungsprodukte, usw.) über die der Harzzuführseite gegenüberliegenden Seite der Gewebekammer, bis der Formkörper vollständig mit reinem Harz durchsetzt ist. Nach dem Infiltrieren wird das Polymerharz bei 150°C eine Stunde gehärtet und anschließend auf Raumtemperatur abgekühlt. Anschließend wird der so hergestellte Grünkörper, der Außenmaße von 305 mm x 305 mm x 15,6 mm besitzt, aus der Gewebekammer entnommen.

#### Wärmebehandlung

**[0025]** Der so hergestellte Grünkörper wird dann einer Wärmebehandlung unter Luftatmosphäre bei Umgebungsdruck unterworfen. Der Wärmebehandlungszyklus ist in Figur 1, die die Temperatur in Abhängigkeit von der Zeit in einer graphischen Darstellung zeigt, dargestellt. Hiernach erfolgt ein Aufheizen von Raumtemperatur zunächst auf 18°C mit einer Heizrate von 30°C/h (somit für eine Dauer von ca. 5 Stunden). Beim Erreichen der Temperatur von 180° wird diese Temperatur für eine Stunde aufrechterhalten; für Bauteile mit besonders großer Wandstärke (größer 10 mm) sind Haltedauern bis zu 8 Stunden einzuhalten. Danach erfolgt eine Abkühlung unter einer definierten Abkühlrate, die etwa 30°C/h beträgt, bis Raumtemperatur erreicht wird. Die Gesamtzeit der Wärmebehandlung ergibt sich mit ca. 11 Stunden.

#### Mechanische Zwischenbearbeitung

**[0026]** An dieser Stelle des Verfahrensablaufs wird eine mechanische Zwischenbearbeitung durchgeführt,

um eventuelle Dimensionsungenauigkeiten des Grünkörpers auszugleichen und ihn auf etwa Endabmessung inklusive einer Maßzugabe zu bearbeiten. Hierbei wird der Grünkörper auf Dimensionen von 288 mm x 288 mm x 15,6 mm mittels Diamantsäge besäumt. Nach dieser mechanischen Zwischenbearbeitung erfolgt eine Trocknung des Grünkörpers bei 110°C für 2 Stunden.

#### Pyrolyse des Grünkörpers

**[0027]** Zwei Grünkörper 1, wie sie vorstehend beschrieben sind, werden, wie in Figur 2 dargestellt ist, zwischen genuteten Graphitplatten 2, 3 und 4 zwischengefügt, wobei die Graphitplatten 2 und 4 nur auf der dem Grünkörper 1 zugewandten Seite genutet sind, während die Graphitplatte 3 auf Ober- und Unterseite eine genutete Fläche aufweist. Die Nuten 5 sind in zwei senkrecht zueinander verlaufenden Richtungen derart ausgeführt, daß jeweils Erhebungen 6 gebildet sind, die die Anlageflächen für den Grünkörper 1 bilden. Die Nuten 5 dienen dazu, während der Pyrolyse auftretende Gase abzuführen. Hierzu können auch zusätzlich Bohrungen 7 vorgesehen werden. Die Masse der oberen Graphitplatte 2 betrug 10 kg, die Masse der mittleren Graphitplatte 3 ebenfalls 10 kg. Dadurch ergibt sich eine Druckbelastung von etwa 1200 N/m<sup>2</sup> für den oberen Grünkörper 1 und von etwa 2600 N/m<sup>2</sup> für den unteren Grünkörper 1. Die Anordnung wird in eine Ofenkammer eingebracht, aus der nach deren Schließen die Luft abgesaugt wird. Anschließend wird die Ofenkammer mit Stickstoff unter einer Rate von 30 l/min gespült.

**[0028]** Der Pyrolysezyklus wird unter Beibehaltung des Spülens mit Stickstoff unter einer Rate von 30 l/min gestartet. Hierbei wird ein Temperaturprofil in dem Ofen eingestellt, wie es in Figur 3 dargestellt ist. Zunächst erfolgt ein schnelles Aufheizen auf 180°C (Wärmebehandlungstemperatur) mit einer Aufheizrate von 100°C/h. Nach Erreichen dieser Temperatur von 180°C erfolgt ein weiteres Aufheizen auf eine Temperatur von 570°C unter einer Heizrate von 10°C/h. (Die einzelnen Dauern der Heizabschnitte sind der Figur 3 unmittelbar zu entnehmen, wobei der untere (in Klammern gesetzte) Zahlenbereich die mögliche Variationsbreite zeigt, während der obere Wert die bevorzugte Aufheizrate darstellt). Die zweite Heizstufe wird so lange durchgeführt, bis eine Umwandlung von wenigstens 70% des Polymerharzes in Kohlenstoff erfolgt ist (in dem gezeigten Beispiel beträgt diese Zeitdauer ca. 39 Stunden).

**[0029]** In der dritten Heizphase erfolgt ein schnelles Aufheizen von 570°C auf 900°C, wobei 900°C die maximale Pyrolysetemperatur darstellt. Die Aufheizrate liegt bei etwa 100°C/h. In Bezug auf die Zeitdauern wird wiederum auf Figur 3 verwiesen. Danach erfolgt ein schnelles Abkühlen von 900°C auf Raumtemperatur mit einer Abkühlrate von 100°C/h, gegebenenfalls unter Zwangsabkühlung.

**[0030]** Der Grünkörper wird nun dem Ofen entnommen und es folgt eine Prüfung in Bezug auf Porosität, Dichte und größere Fehlstellen (z.B. Lunker oder Delamination). Unter Einhaltung der vorstehend angegebenen Parameter sind Fehlstellen nicht festzustellen. Falls dennoch eine solche Delaminierung aufgrund irgendwelcher Unregelmäßigkeiten auftreten sollte, wird dieses Bauteil ausgesondert.

**[0031]** Die pyrolysierten Grünkörper, dem Ofen entnommen, besitzen jeweils Außenabmessungen von 288 mm x 288 mm x 14,3 mm.

#### Siliziuminfiltration

**[0032]** In dem beschriebenen Beispiel wird Silizium flüssig in den pyrolysierten Grünkörper infiltriert. Allerdings besteht auch die Möglichkeit, Silizium in Dampf- form in die Rißstruktur des Grünkörpers zu infiltrieren.

**[0033]** Die Infiltration des flüssigen Siliziums erfolgt in einer Graphitwanne mit einem Durchmesser von 420 mm. Die Graphitwanne wird zunächst mit einer Bornitridsuspension beschichtet, die mit einem Pinsel aufgetragen wird. Danach wird die Fläche des Grünkörpers (288 mm x 288 mm) in der beschichteten Graphitwanne mittig markiert. Auf diese markierte Fläche werden dann 480 g Siliziumgranulat in einer gleichmäßig dicken Schicht aufgebracht. Anschließend erfolgt das Auflegen des pyrolysierten Grünkörpers auf die mit Granulat bedeckte Fläche, woraufhin weitere 240 g Siliziumgranulat gleichmäßig auf den Grünkörper aufgebracht werden. Insgesamt werden so in die Graphitwanne 720 g Siliziumgranulat gleichmäßig eingebracht, was 45 Masse-Prozent des pyrolysierten Grünkörpers entspricht. Das Granulat besitzt eine Korngröße bis 15 mm und eine Verunreinigung von geringer 9 ppm. Die Graphitwanne wird dann mit einem Graphitdeckel, der ebenfalls mit Bornitridsuspension bestrichen ist, abgedeckt. Nach dem Schließen des Ofens erfolgt eine Absaugung der Luft innerhalb der Graphitwanne und eine Spülung mit Stickstoff. Anschließend wird ein Druck in der Ofenkammer von  $10^{-2}$  mbar eingestellt und aufrechterhalten.

**[0034]** Der Ofen wird nun mit einem Temperaturprofil aufgeheizt, wie dieses in Figur 4 dargestellt ist. Zunächst erfolgt eine Aufheizung auf 900°C in einer ersten Heizstufe unter einer Aufheizrate von etwa 100°C/h. Diese erste Aufheizperiode wird über etwa 9 Stunden durchgeführt. Danach wird die Aufheizrate herabgesetzt auf 60°C/h, bis dann eine Temperatur von 1650°C erreicht wird, die oberhalb der Schmelztemperatur von Silizium liegt. Diese Temperatur von 1650°C wird dann für 4 Stunden gehalten, so daß gewährleistet ist, daß das flüssige Silizium von der Oberseite und der Unterseite durch Kapillarwirkung in den Grünkörper infiltriert wird. Hiernach erfolgt eine Abkühlung mit einer Kühlrate von etwa 100°C/h bis auf Raumtemperatur. Nach Erreichen einer Temperatur von 50°C wird mit Stickstoff gespült unter Einstellung von Atmosphären-

druck. Das Bauteil wird entnommen und zeigt eine Außenabmessung von 286 mm x 286 mm x 14 mm. Das Bauteil wird dann einer Qualitätskontrolle in Bezug auf Delamination, Restporosität und Dichte mittels Ultraschall - und/oder Röntgenprüfung unterworfen.

**[0035]** Das gemäß der vorstehenden Verfahrensweise hergestellte Formteil zeigt folgende Werte:

Anteil an freiem Si: 1,2%

Dichte: 1,92 g/cm<sup>3</sup>

Restporosität: 5% bezogen auf das Gesamtvolumen

3-Punkt-Biegefestigkeit = 80 MPa ( $l/d = 5$ ,  $l$  = Auflagerabstand und  $d$  = Dicke des Formkörpers)

Faservolumengehalt: 64%

Keramikmassengehalt (= SiC-Massengehalt): 39%

**[0036]** Entsprechend der vorstehend angegebenen Verfahrensweise können, unter entsprechender Dimensionsierung des Grünkörpers, Bauteile so ausgelegt werden, daß sie auf Endmaß gefertigt werden, beispielsweise Bremsscheiben oder Bremsbeläge.

**[0037]** Eine Endbearbeitung der Oberfläche kann in geringem Umfang mittels Diamantsägen, -Bohrern oder -Schleifern erfolgen.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines mit Kohlenstoff-Fasern verstärkten, keramisierten Formkörpers, bei dem in eine Kohlenstoff-Fasern enthaltende, poröse Vorform des Formkörpers Polymerharz, insbesondere ein Polymerharz auf Phenol-Basis, infiltriert und gehärtet wird, der so erhaltene Grünkörper einer Pyrolyse zur Umwandlung des Polymerharzes in Kohlenstoff unterworfen wird und in diesen danach Silizium, vorzugsweise in flüssiger Phase, bei einer Temperatur von mindestens 1400°C infiltriert wird, das mit Kohlenstoff zu Siliziumkarbid reagiert, dadurch gekennzeichnet, daß vor der Pyrolyse die mit Polymerharz infiltrierte Vorform auf eine Wärmebehandlungstemperatur erhitzt wird, die 20°C bis 70°C über der Temperatur liegt, bei der das Polymerharz aushärtet, daß die Wärmebehandlungstemperatur für eine Dauer von mindestens 1 Stunde aufrechterhalten und danach der Grünkörper auf Raumtemperatur mit einer Kühlrate von wenigstens 30°C/h abgekühlt wird, daß während der Pyrolyse der Grünkörper einer mit zunehmender Dicke des Grünkörpers ansteigenden, mechanischen Druckbelastung, insbesondere Flächenpressung, unterworfen wird, und daß nach Abschluß der Pyrolyse der Grünkörper mit Kühlra-

ten im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h auf Raumtemperatur abgekühlt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer Vorform mit einem Gewebearaufbau aus Kohlenstoff-Fasern das Polymerharz über eine Gewebeschnittkante und über die gesamte Dicke der Vorform in die Vorform injiziert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wärmebehandlung in Luftatmosphäre bei Umgebungsdruck durchgeführt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhitzung auf die Wärmebehandlungstemperatur in Stufen mit unterschiedlichen Aufheizraten durchgeführt wird.
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhitzung von Raumtemperatur bis auf Wärmebehandlungstemperatur mit Heizraten im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h durchgeführt wird.
6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Flächenpressung durch Beschwerung des Grünkörpers mit gelochten und/oder genuteten Graphit- oder Stahlplatten durchgeführt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Flächenpressung mit genuteten Platten durchgeführt wird, deren nicht genutete Kontakt-Fläche jeweils zwischen 30% und 60% der Gesamtplattenfläche liegt.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1, 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß die mechanische Druckbelastung bzw. Flächenpressung mindestens mit einem Druck durchgeführt wird, der sich aus  $P = 100 + t \times 65 \text{ [N/m}^2\text{]}$  errechnet, wobei  $t$  = Wandstärke der Vorform in [mm] ist.
9. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer Vorform mit einem Laminataufbau mit zweidimensionalen Gewebeschichten aus Kohlenstoff-Fasern die mechanische Druckbelastung senkrecht zu den Gewebeebenen gleichmäßig verteilt wird.
10. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Pyrolyse mehrerer Grünkörper im Stapel durchgeführt wird, wobei im wechselnden Aufbau genutete Druckplatten und Grünkörper den Stapel bildend angeordnet sind.
11. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

daß die Pyrolyse in Luftatmosphäre bei einem Druck  $\leq 1 \text{ mbar}$  oder unter Inertgas durchgeführt wird.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Pyrolyse unter Stickstoff durchgeführt wird, dessen Reinheit wenigstens 99,96 % beträgt.
13. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Pyrolyse mit Heiz- und Kühlraten im Bereich von 30°C/h bis 300°C/h, bevorzugt mit Heiz- und Kühlraten von 100°C/h, durchgeführt wird.
14. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Pyrolyse in drei Heizstufen durchgeführt wird, wobei die erste Heizstufe bis zur Wärmebehandlungstemperatur mit einer Heizrate im Bereich von 50°C/h bis 300°C/h, die zweite Heizstufe mit einer Heizrate im Bereich von 5°C/h bis 300°C/h, bis wenigstens 70% der Umwandlung des Polymerharzes in Kohlenstoff erfolgt sind, und die dritte Heizstufe mit einer Heizrate im Bereich von 50°C/h bis 300°C/h bis zur Pyrolyse-Endtemperatur durchgeführt werden.
15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Heizstufe mit einer Heizrate von etwa 100°C/h durchgeführt wird.
16. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Heizstufe mit einer Heizrate von etwa 10°C/h durchgeführt wird.
17. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß die dritte Heizstufe mit einer Heizrate von etwa 100°C/h durchgeführt wird.
18. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß während der Siliziuminfiltration eine im wesentlichen konstante Temperatur aufrechterhalten wird, wobei die Zeitdauer der Aufrechterhaltung mit der Höhe der Temperatur abnimmt.
19. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß während der Siliziuminfiltration eine Temperatur von  $< 1800^\circ\text{C}$  für eine Zeitdauer von mindestens 3 Stunden aufrechterhalten wird.
20. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß während der Siliziuminfiltration eine Temperatur von  $\geq 1800^\circ\text{C}$  bis etwa  $2100^\circ\text{C}$  für eine Zeitdauer von weniger als 3 Stunden aufrechterhalten wird.
21. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer Vorform mit Laminataufbau aus Kohlenstoff-Fasern das Silizium quer zum



Laminataufbau zugeführt wird.

22. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß Silizium, das weniger als 9 ppm Verunreinigungen enthält, infiltriert wird. 5
23. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Infiltration von Silizium in stapelbaren Graphitwannen durchgeführt wird. 10
24. Verfahren nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, daß vor der Infiltration von Silizium zwischen den Grünkörper und die Graphitwanne ein Trennmittel eingebracht wird. 15
25. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, daß als Trennmittel eine Suspension, die eine wässrige Lösung von Bornitridpulver und einen Haftvermittler enthält, eingebracht wird. 20
26. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Grünkörper während einer Zeitdauer von etwa 2 Stunden bei einer Temperatur von etwa 110°C getrocknet wird. 25
27. Verwendung der nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 26 hergestellten Formkörper für Bremscheiben. 30

35

40

45

50

55

60

65

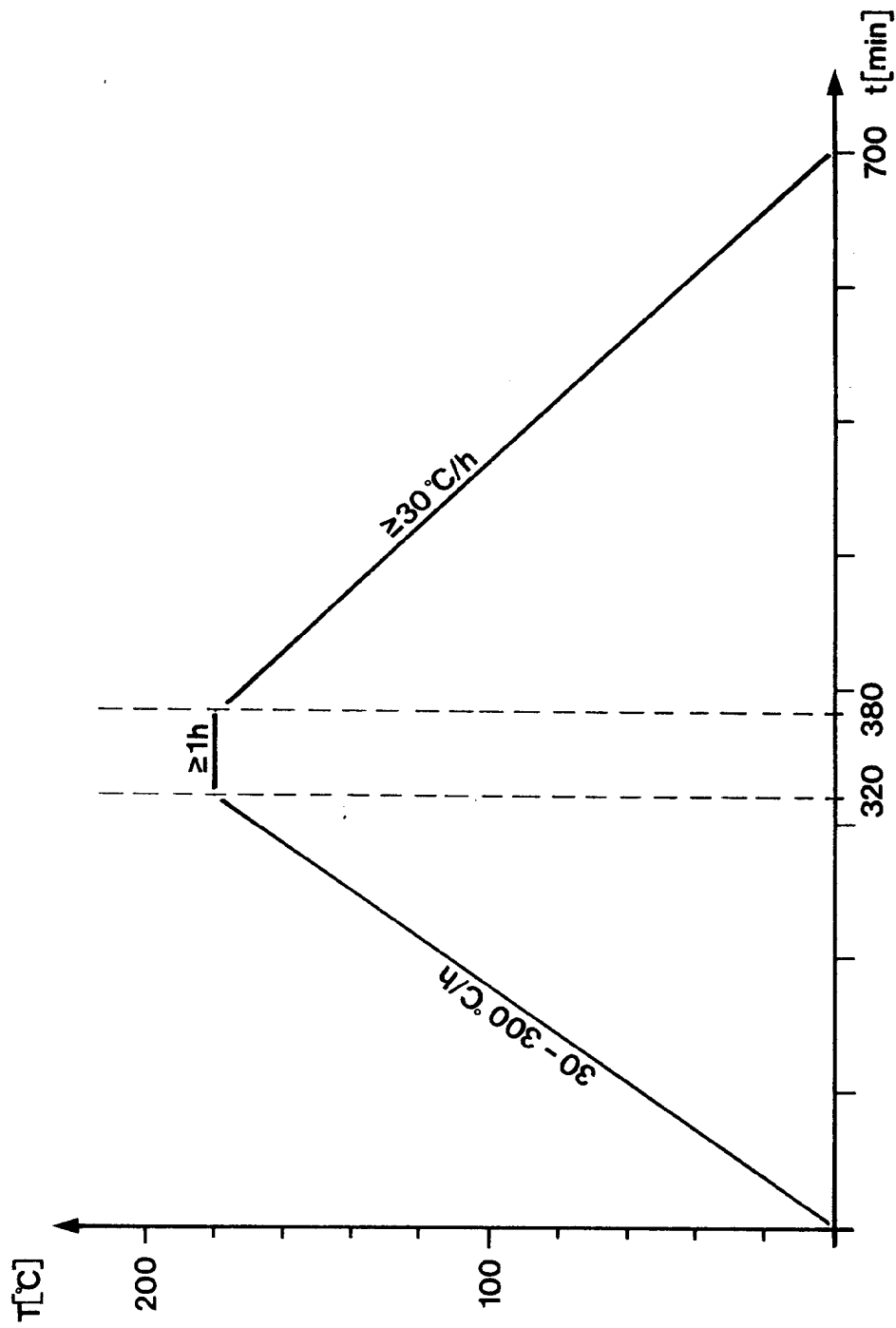


FIG.1

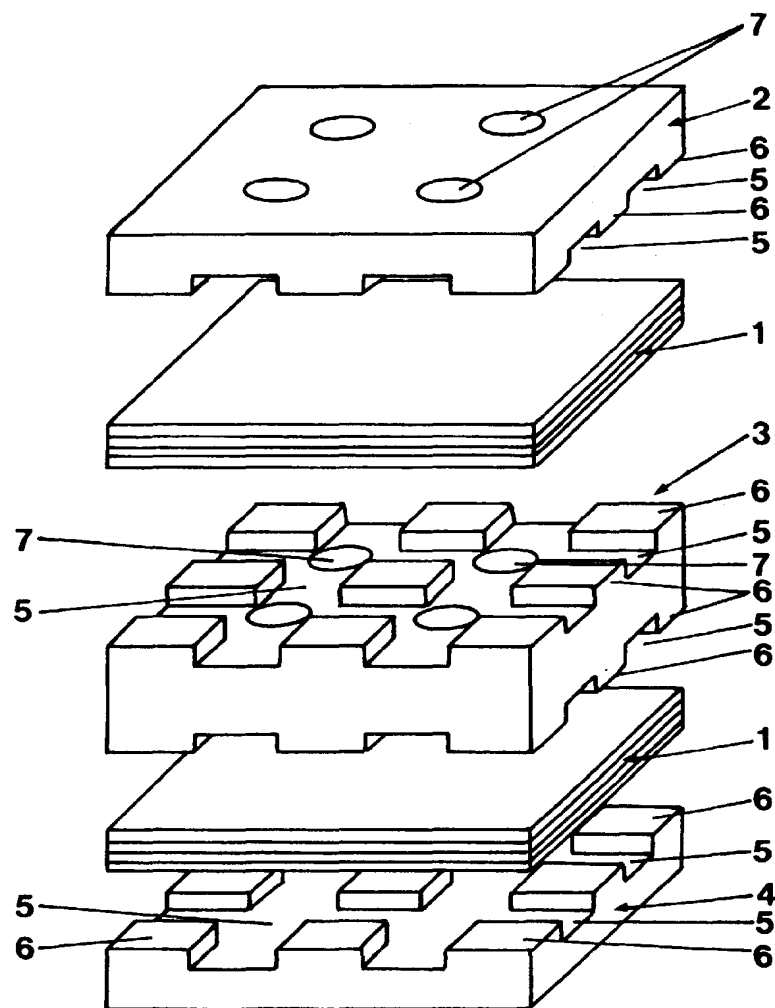


FIG. 2

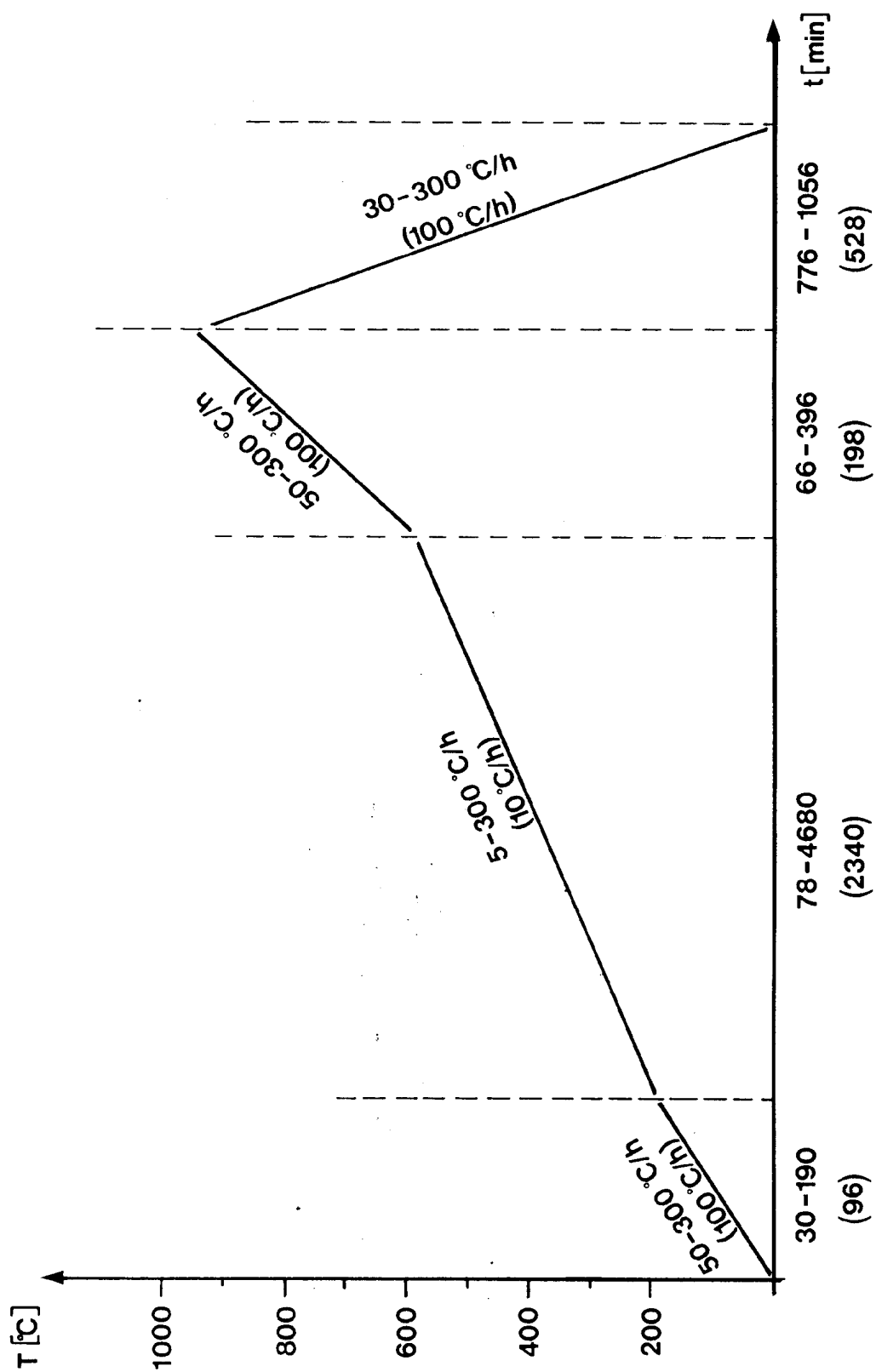


FIG. 3

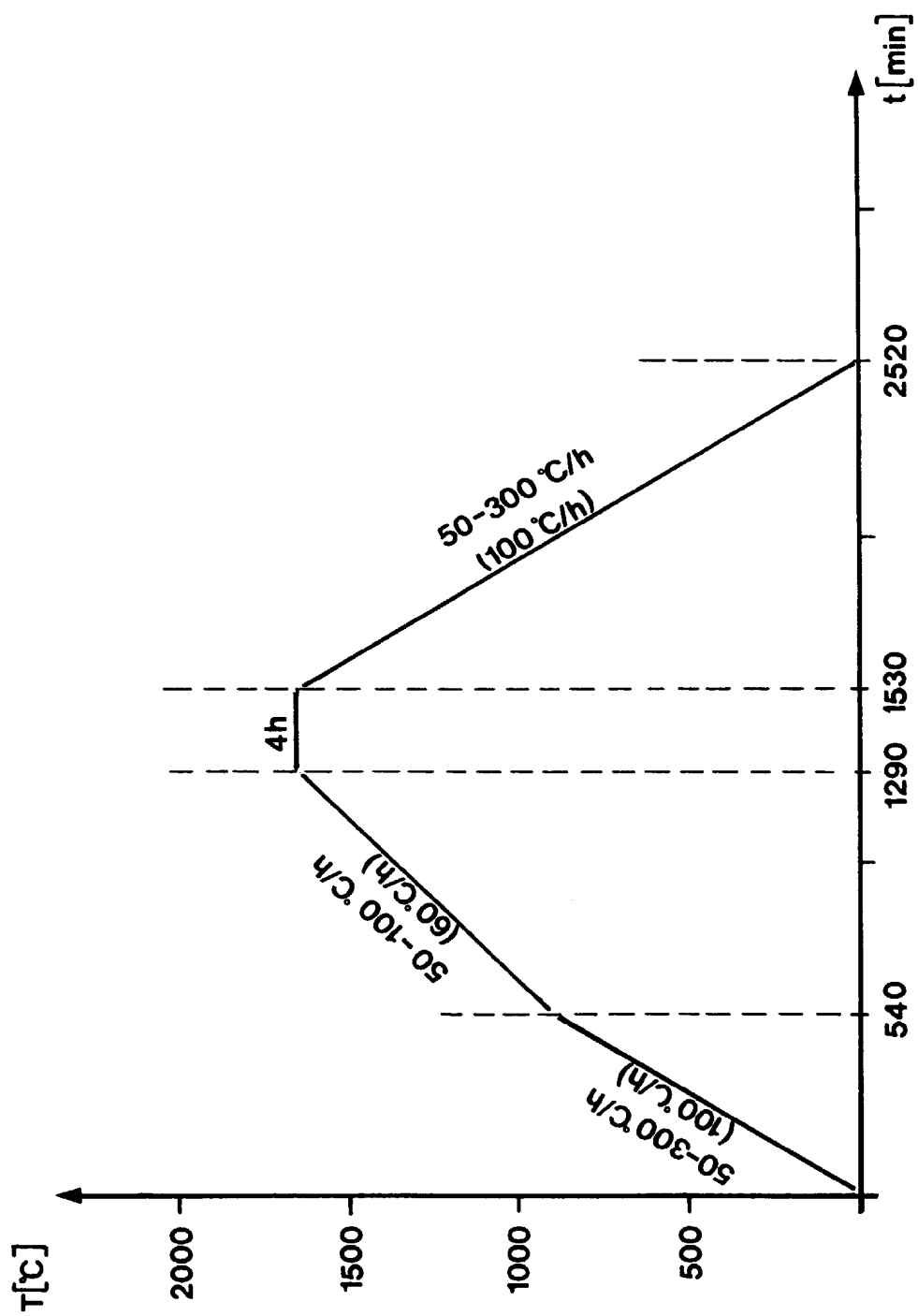


FIG.4